

CARBO AF D700Ti

Самозащитная порошковая проволока CARBO AF D700Ti – для наплавки износостойких покрытий на деталях не чувствительных к ударам нагрузкам и истиранию.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

CARBO AF D700Ti – самозащитная порошковая проволока для наплавки износостойких покрытий на деталях не чувствительных к ударам нагрузкам и истиранию. Наплавленный металл имеет мартенситную структуру с включениями карбидов титана. Материал CARBO AF D700Ti рекомендован для наплавки и восстановления: цементных роликов, дробилок, винтовые конвейеры, гравийные насосы, лопатки миксера, валковые дробилки, молотковые дробилки, сельскохозяйственный инструмент, режущие кромки и зубья ковшей экскаваторов, ножи отвалов бульдозеров, лезвия ножей, используемых в лесной промышленности.

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

CARBO AF D700Ti имеет отличные сварочно-технологические характеристики. Шов металла практически не содержит шлака. Расплавленный металл вязкий и легко контролируется. Однородный и мелкочешуйчатый шов, делает поверхность не требующей шлифовки для дальнейшего использования.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Твердость, HRC	Твердость, HV	Металл шва
55 - 56	598 - 617	Fe-Mn-Cr-Mo-Ti

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

PA

PB



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:

Ø x L (мм)	Сила тока, DC+ A	Сила тока, DC - A	Напряжение, В	Фасовка, кг	Защитный газ M2	Защитный газ M13	Защитный газ I1
1,6	160 - 260	-	20 - 26	15,0	-	-	-
2	220 - 280	-	22 - 27	15,0	-	-	-
2,4	260 - 340	-	24 - 28	15,0	-	-	-
2,8	300 - 400	-	25 - 29	15,0	-	-	-

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
FCAW	Порошковая проволока для сварки в среде защитных газов	CARBO G AF D700Ti

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:

1. Прежде чем осуществлять наплавку самозащитной порошковой проволокой CARBO AF D700Ti, следует удалить упрочненный материал основы и ранее наплавленный металл, во избежание последующего охрупчивания и растрескивания после наплавки.
2. Зачистить поверхность наплавляемой детали до металлического блеска.
3. Наплавляемое изделие из марганцовистой стали рекомендуется максимально жестко закрепить к ровной поверхности и поместить деталь на 2/3 толщины в холодную воду, во избежание термоусадочных напряжений и поводов металла.
4. Массивные и длинномерные детали из марганцовистых сталей рекомендуется «разбить на сектора», попеременно осуществлять наплавку каждого сектора, распределяя тем самым температурное вложение и обеспечивая промежуточное охлаждение на протяжении всего процесса наплавки.
6. Температура детали при наплавке не должна превышать 150°C.